第７２号

プラスチック中部

平成20年11月14日

www.chubu-pla.or.jp

社団法人
中部日本プラスチック製品工業協会
愛知県プラスチック成形工業組合
〒456-0058 名古屋市熱田区六番三丁目4番41号
（名古屋市工業研究所管理棟４階）
電話〈052〉654－8155 FAX〈052〉654－8140
E-mail：info@chubu-pla.or.jp

富山県プラスチック工業会と交流会

藤和ライト工業三好工場を見学

今後も継続の意志を確認し合う

今回の交流会は、富山県プラスチック工業会が名古屋地区の企業視察に合わせ協会・組合との交流会を開催したいとの申し出から実現した。

11月22日㈬富山県プラスチック工業会一行17名と協会５名は午後１時30分から正会員の藤和ライト工業三好工場を見学した。同工場の若山会長、小川社長、立松工場長などの出迎えを受けた後、会議室で協会の後藤会長の挨拶、続いて小川社長から挨拶とプロジェクターによる会社案内が行われた。

その後立松工場長の案内で工場内を見学した。工場は２棟あり、新しい工場には恒温室が設置され、温度管理を徹底し、年中室温が一定になるように設計されており、不良品も少なくなったと説明があった。

小型の縦型ロータリー式成形機でインサート成形が多く、また、二次加工として印刷も行われていた。見学後質疑応答があり、最後に若山会長から見学はオープンであるが必ず気づいた点を聞かせて欲しいと要望があり、後日感想文を送ってもらうことになった。

藤和ライト工業三好工場の見学

午後４時から名古屋国際ホテルで交流会を開催し、当協会から11名が参加。はじめに経済産業省化学課合成樹脂製品担当専門職藤田治人氏より「日本の化学産業の現状と課題」と題して、化学産業の概況、機能性化学品を巡る諸情勢、環境・エネルギー等に係わる制約、今後の対応、最後にプラスチック製品製造業の業況、中小事業者支援策、リサイクルによる循環型社会の形成など広範囲にわたる話を聴いた。

休憩を挟んで懇談会に移り、中部経済産業局岡本参事官、竹田係長、名古屋市工業研究所山下所長臨席のもと笠井・後藤両会長の挨拶の後意見交換を行った。技術や人材の問題点などそれぞれ意見が述べられた。

懇親会は服部名誉会長の挨拶に続き、富山県の齊藤副会長の乾杯で始まり、お互い初顔合わせとなったが、名刺交換しながら個々の話に盛り上がり、懇談会とは少し違った和やかな雰囲気のなか、より交流が深められた。

また、両会長からもこの交流を続けたいとの意志が示された。最後に児玉理事長の中締めで終了となった。

翌日、富山県プラスチック工業会16名が豊橋市の樹研工業本社及び関連会社の工場を見学した。松浦社長自らが案内され、高い技術力は誰

もまねができないと自信に溢れた説明であった。

今回の交流会を終わって、中部経済産業局から中部５県が参加する交流会を実施したらどうかとの問いかけもあり、是非実現したい―という方向性が出された。

意見交換が行われる懇談会

中部日本プラスチック製品工業協会さんとの交流会に参加して

富山県プラスチック工業会
事務局長　谷村 実

中部日本プラスチック製品工業協会さんとは定期総会の相互出席や昨年の50周年記念式典へのご招待などでの交流があり、加えて本年７月には東海北陸自動車道が全通し、東海北陸の経済・観光面での活性化が期待される中で、今般の交流会をお願いしたところ、快諾を頂き、更に同業メーカーさんの見学までお世話になってしまいました。

10月22日に当会笠井会長、副会長、理事17名がバスで富山を出発し、午後１時過ぎに藤和ライト工業㈱さんの工場見学の後、交流会開催場所の名古屋国際ホテルへ向かいました。

交流会では中部プラさんより、服部名誉会長や後藤会長など多くの役員が参加され、はじめに経産省化学課　藤田課長補佐より「プラスチック産業の展望」と題して講演があり、その後懇談会が開催され、当会会員の技術開発型企業に対する取り組みや中国からの実習生、研修生制度の今後について等々の質疑があり、まだまだ、懇談会を続けたい雰囲気ではありましたが時間の関係もあり、懇親会で引き続き、交流を深めた。ほとんどが初めての顔合わせで心配しましたが、少なからず経営課題を抱える同業の経営幹部同士の共通の話題は尽きることがない様子で、服部名誉会長、後藤会長、笠井会長からも相互連携の必要性を呼びかけられ、次年度、富山での交流会開催が話題に上った。

また、工場見学では22日には藤和ライト工業（株）さんの三好工場を若山会長さん、小川社長さんのご案内で、また、翌23日には豊橋の樹研工業（株）さんの本社工場と新工場見学、ここでも松浦社長さんから、同様のご案内をいただきました。ご多忙の中、貴重な時間を割いていただき、紙面を借りて深く感謝申し上げます。

近年の原材料高騰で身を削っている最中に今般のアメリカ発金融危機で国内の実体経済への悪影響が既に表面化しつつあり、景気減速加速の危機感もありますが、一方、プラ業界では生産性向上、技術開発、単発部品から複合部品化等々、長年にわたり高度なノウハウを蓄積しており、中部では環境や安全など今後も世界的な技術革新が期待される車両中心、富山では全体規模は少ないものの海外も含めて多様な分野での生産活動を展開しており、これからのプラ業界は顧客中心の大きな縦軸とともに業界全体の課題に取り組むべき横軸として共創という連携活動も形成していくと言う意味では、今般の交流会では小さな一歩ですが意義あるものでなかったかと感じ、将来的に継続発展していければ幸いです。

最後になりましたが、中部日本プラスチック製品工業協会のますますのご発展と交流会ご参加の皆様のご健康とご発展を心よりご祈念申し上げます。

樹研工業を訪問した富山の一行

ハーモ本社工場ほか訪問

平成20年度　合同支部会実施

今年で４回目となる８支部合同の支部会が10月24日から25日の１泊２日の日程で長野県の諏訪湖のほとりにある上諏訪温泉にて26名が参加して開催された。

初日はあいにくの雨となったが、貸切バスで７時30分に名古屋駅を出発し、まずは駒ヶ根にある養命酒酒造の工場を訪問し、製造ラインや試飲するなど１時間ほど見学したのち、午後から会員企業である㈱ハーモの本社工場と関連会社の㈱日本ピスコを訪問した。

ハーモの本社工場は伊那インターから車で10分ぐらいに所在しており、環境に恵まれた広大な土地に瀟洒な建物が建てられている。

到着すると濱社長から歓迎を受け、挨拶並びに会社概要について説明があり、３グループに分かれて見学することになった。工場では製品ごとに区分けされたスペースで組み立てなどが行われていたが、IPFの出展予定の取出し機もあり、その実演を見た。

その中でも注目されたのが『粒断機』である。粒断機はいわゆる成形品の粉砕機で、回転刃を用いた普通の粉砕機とは異なり、独自に開発されたプレスカット方式を採用することよって、バージン材により近くカットされており、さらに従来に比べて静電気、ミスカット、騒音の発生が抑えられている。

引き続き、隣りにある日本ピスコの伊那工場

工場内で説明を熱心に聞く一行

ハーモ本社の玄関で

を訪問し、ここでは配管用の継手を中心に生産されており、ラインも自動化され、また製品・部品管理はバーコードで行われており、効率化が図られている。もちろん、すべてが自動ではなく、細かい部品の組み付けのほとんどが検査も含めて手作業で行われていた。

さらに少し移動し、諏訪湖畔にあるハーモ美術館を訪れ、濱富夫理事長から絵画についての解説を聴き、名作を堪能することができた。

以上で見学は終了し、午後五時過ぎには上諏訪温泉の宿泊先へ到着。一息ついてから懇親会に移った。児玉理事長の挨拶、服部名誉会長の乾杯で開会した。今回で４回目ということもあり、終始和やかな雰囲気のなか懇親を深め、最後に後藤会長の締めでお開きとなった。

翌日は、昨年同様ゴルフ組みと観光組みに分かれて、ゴルフ組みは諏訪湖カントリークラブ、観光組みは諏訪湖から２時間ほどかけて上高地へ行き、大正池から河童橋まで散策をし、紅葉の美しい風景を見ながら各々が楽しんだ。

午後７時過ぎに名古屋駅に到着し、無事に２日間にわたる合同支部会を終えることができました。

受検者数過去最高の849名
平成20年度前期技能検定

平成20年度前期技能検定プラスチック成形射出成形作業１・２級の合格者が、10月３日愛知県職業能力開発協会から発表された。

各技能士の合格者数と合格率は、１級88名（23.5％、実技：27.9％、学科：62.6％）、２級192名（28.4％、実技：33.6％、学科：59.6％）で合計280名（昨年比－82名）の技能士が誕生した。特に２級実技試験の合格率は、平成になってから最も悪い合格率となった。

今年の実技受検者数は過去最高の849名（昨年比＋60名）に達したため、昨年に続き２級の実技試験を１日３人体制で実施した。今年も失格者と作業途中の棄権者を合わせると378名を数え、欠席者50名も含めれば実に実技受検者数の50.4％（428名）が作業を最後まで終了することができなかった。

原因として考えられることは、検定用成形機を油圧式から３台電動式に入れ替えたため、慣れていない。採点基準の厳格化で失格要件が厳しくなったことなどが考えられる。その他にも毎年指摘されている技能レベルの低下、年を追うごとに酷くなるように感じられる。日頃の仕事の中で成形技術の習得が図られるように、加えて研修等を通しての教育も必要であると思われる。

試験終了後の９月17日名古屋市工業研究所で実施された製品検査・採点会議は、検定委員、補佐員など総勢95名の協力を得て滞りなく終了することができた。

厳正に行われる製品検査

来年度へ向け意見交換
技能検定委員反省会

挨拶する小林課長

平成20年度前期技能検定が、９月17日の採点会議で３ヶ月間に亘る日程が終わり、来年度に向けての反省会が、去る10月17日午後６時00分より名古屋国際ホテルにて、各事業所派遣の技能検定委員、来賓等合せて50名が出席して開催されました。

まず、児玉理事長から検定委員の方々へ長期間に亘る任務に対して、労をねぎらう挨拶からはじまり、引き続いて愛知県職業能力開発協会技能検定課の小林課長より技能検定業務についてのお礼の言葉があった。次いで、原田委員長より合格率等が発表され、若干採点基準が厳しくなったこと、今年から電動機へ一部変更になったこと、全体的に受検者の技量不足などが影響し、特に２級は過去最低の合格率であり、失格者も昨年より倍増していると報告があった。

さらには検定委員のアンケートの集計をもとに、来年度へ向けての問題点、実技試験実施方法などついて述べた。引き続き懇親の部に移り、後藤会長の乾杯の発声ではじまり、和気藹々とした雰囲気の中しばし歓談を交わし親睦が図られた。最後に愛知県産業技術研究所の彦坂部長の中締めで、閉会となった。

宝永プラスチックスを訪問
職練指導員研修を実施

中部日本プラスチック職業訓練校講師研修として６名が参加して、11月７日に鈴鹿市にある会員企業である宝永プラスチックス㈱を訪問した。

同社は、自動販売機で国内シェア50％近くある富士電機リテイルシステムズの子会社として、自動販売機用部品の生産および組み立てを主たる業務としている。ISO9001およびISO14001も取得しており、環境や品質への意識は高い。

主力の透明アクリル・ポリカーボネート成形品は自動販売機の外観部品として使用されるため、成形不良や異物が目に付きやすく高い成形技術が求められる。これらの課題にとりくむため、数年前には最新のガスインジェクション成形機を導入し、独自の成形技術を開発している。また製品品質向上のために不良発生原因の追究と防止策を全社的に取り組むなど、技術的努力を継続している。しかしながら未だに不良率が高い部品も数多く、ラインでの全数検査や選別など、コスト高騰要因が残されているなどの問題点も抱えている。

研修で訪れた宝永プラスチック

現在、流通コストや動力コスト低減のために、工場の移設準備の最中であり、移設期間中の製品の先行生産に追われているところである。また経営環境の変化に対応するため、派遣社員や外国人研修生の割合を高めるなど、一層の経営努力を行う必要があるとのことである。

工場見学後の質疑応答では活発な意見交換があり、同社の技術に対する前向きな姿勢が印象に残る見学会となった。

翌日、ものづくり体験として陶芸をすることになった。参加者ほとんどが初体験であり、インストラクターに説明を受けて製作にとりかかったが、最初はなかなかイメージ通りにならなくて苦労した。しかしそのうち慣れてきてだんだん器らしくなり、各自がそれなりに納得した作品に出来上がった。焼き上がりが２ヵ月後と少し先になるが、出来栄えが楽しみである。

平成20年度後期技能検定受検申請状況

作業別	級別	受検区分						合計
		A甲	A乙	A丙	B	C	D	
プラスチック成形	特級	32			8	3		43
ブロー成形	1級	1			5	2		8
	2級	9			5			14
射出成形	3級	14				1		15

スケッチ

高精度、小ロットにも対応 一貫した受注体制可能に

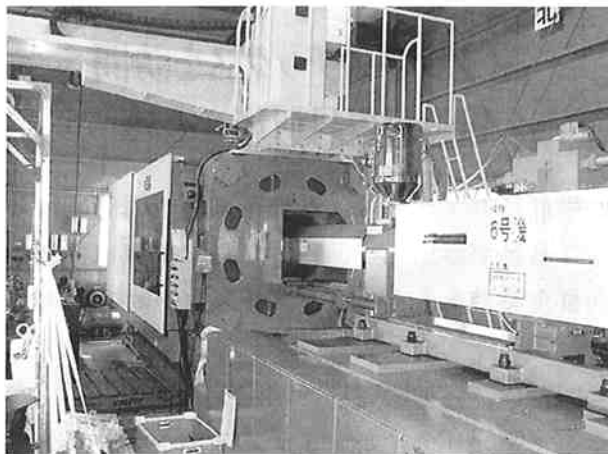
㈲交告プラスチック加工

代表取締役　纐纈英一

本社社屋

同社は昭和44年現社長纐纈英一氏により、射出成形品を製造するため創業され、自動車内装部品の製造を原点に営業を開始した。

昭和53年に有限会社化し、現在の中津川市の南部、中津川沿いの地に本社を移転。学校教材の成形、セット組み付け、農業資材の製造販売、コンデンサー用部品の製造、スポーツ用具の部品製造等、同社で製造が可能である限り、様々な分野のモノづくりの手伝いをしてきた。

現在は射出成形機10台、旋盤加工機５台、表面処理装置３台、試験材料用押出機１台、CAD1台を設備している。また昨年ISO9001－2000を取得し品質の安定と向上に努めている。

660tの大型成形機

同社の一番の特徴としては、フィルムコンデンサーの巻き芯をスリットメーカーの協力の下、本来押出成形にて製造するものを、射出成形によって成形し、高精度かつ小ロットにも対応可能な製品を供給していることである。

今後は、成形になくてはならない金型の加工メンテナンスについても、指導を受けながら自社で手がけて、商品企画、設計製造と一貫した受注体制を可能にして行きたいと前向きに取り組んでいる。

小型成形機が稼働している工場内

三笠産業茨城工場を見学

JPO合同研修会

上野精養軒で講演会も開催

11月６日東日本、西日本、愛知の青年部による合同研修会が関東地区で開催された。参加者は東日本11名、西日本13名、愛知５名で各事務局からも１名参加した。

石岡駅で三笠産業の林田監査役の出迎えを受け、マイクロバスで工場へ。到着後会議室で工場長から工場の概要、設備、生産状況などの説明を受け、早速工場内を見学。キャップの成形が行われており、全てクリーンルーム化され人の手が一切触れない無人化工場で衛生管理が徹底されていた。

東京に戻り上野精養軒で講演会を開催した。講演の前に東日本曽我部会長より、昔は東・西・愛知と交流があった。これを切っ掛けに今後も交流を続けたいと挨拶があった。

続いて、見学の案内をお願いした三笠産業林田監査役を講師に迎え、「キャップ人生40年考え抜いて特許出願！－三笠産業の知的資産経営による発展－」の演題で講演を聴講した。林田監査役は現在西日本の副会長、全日本の理事の要職にある。内容は、18項目のサブタイトルに分かれていたので内容を理解し易かった。

三笠産業はキャップ製造に特化し、1994種類の製品と725社の得意先を持っている。経営は広く浅く１社に偏らないことが大切である。林田氏は40年間キャップの商品開発一筋に、毎年必ず新商品を開発して市場に提案し、独自技術

三笠産業茨城工場前で

中締めをする愛知の尾﨑会長

の開発を成し遂げてきた。また、他社にまねされないよう特許で技術を守ることが肝心で、現在シェアはナンバーワンである。

今後の方針としてユニバーサルデザインの提言、リサイクルキャップの改善、環境配慮型キャップの開発などを考えている。 いつも新しいアンテナで情報収集をし、商品開発に繋げていくことが必要である。

最後に、現在の経営理念は「創意工夫を常とし、自己啓発に努め、改善・改革を行い個人の幸福を確立し、会社の発展をもって社会に寄与することを目的とする」を掲げ、組織経営には社員個々が自ら知恵を出さないとやっていけない。そのためには人を育てることが一番大切である。皆さんも人を育てることを行っていただきたいと講演を締め括った。

懇親会は東日本植田副会長の司会で始まり、来賓の日精樹脂工業依田社長の挨拶に続き、西日本木村会長の乾杯で歓談となった。３つの丸テーブルにそれぞれ分かれ、名刺交換など親睦を深めた。最後に中締めを愛知の尾﨑会長が行い、期待していた以上に楽しい会で是非今後も続くようにお願いしたいとあいさつ。

翌７日は、午前９時にホテルのロビーで集合、JRで幕張メッセに向かい、IPFを見学した。経済環境が厳しい最中での開催となったが、初日にもかかわらず見学者も結構多かった。あらゆる製品が環境に配慮した省エネ化、省資源化をコンセプトに開発、製品化されていた。

わが社 ひとこと

会社方針
「結果で示せ 仕事の責任」

株式会社村上精機

昭和48年創業者村上直治が会社方針を掲げ、主に自動車関連部品のブロー型、発泡型製造からスタートし、現在はあらゆる分野のプラスチック製品を開発設計・金型製造・成形・組付けまで一貫生産を行い今日に至りました。

平成15年思いがけない創業者の突然の他界で２代目を継承してきましたが、IS09001取得など組織作りに力を注ぎ、今後は次世代にバトンを繋ぐため、この度ご縁があり入会させて頂きました。幅広いネットワークにて国内外問わず、あらゆる分野にも対応出来るよう全社員が一致団結して参りますので、皆様のご指導・ご支援を賜りますようお願い致します。

【所在地】〒456-0068
名古屋市南区南野３丁目133番地
TEL：052-612-1846
FAX：052-612-9439
e-mali：e.murakami@crest.ocn.ne.jp
【代表者】村上恵津子

金型へのPVD処理実績No.1
総合表面処理メーカー

ユケン工業株式会社

昭和26年設立以来、当社は創造性提案型企業を目指し、洗浄技術をコアに各種表面処理薬品（工業用洗浄剤、めっき添加剤など）の製造販売、プラスチック部品へのめっき加工、各種金型へのPVDセラミックコーティングなどを手掛けており、幅広い分野でご活用頂いております。

昨今、あらゆる分野で環境対応ニーズが高まり、省資源面で多大な効果を発揮する金型へのPVDコーティングに対する期待も益々高まって来ております。

鍛造、プレス加工、樹脂成形、鋳造などの加工で引き続きお役立て頂けますよう、永年培って参りました洗浄技術をベースに、より環境にやさしい、信頼性の高いPVDコーティングを提案して参りますので、今後ともご指導頂きますよう宜敷くお願い致します。

【金型コーティング：高棚工場】
〒446-0053
愛知県安城市高棚町土井ノ内123番地
TEL：0566-73-2131　FAX：0566-92-7134
URL：http://www.yuken-ind.co.jp/
【加工品事業部】井原　仁史

いその、中部日本工業を見学

中部日本プラスチック職業訓練校

中部日本プラスチック職業訓練校は、材料の授業の一環で９月６日にいその㈱、９月19日に中部日本工業㈱をそれぞれ見学した。

〈いその㈱工場見学〉

【㈱鈴木化学工業所：S.K】

目的

材料の授業項目で教育を受けたプラスチック材料のリサイクル方法について、どのように粉砕されて顧客のニーズに応えるために商品化されているかを、見て聞いて学ぶことを目的とする。

見学内容

始めに、「エコマーク・グリーン調達対応」のプレゼンテーションを聞いての感想を以下に記した。

・プラスチックのリサイクル中心に、今まさに時代が求めているエコロジーに最も力を入れている企業であることを、プレゼンを聞いて強く感じた。また、顧客要求特性に合わせて材料設計を行い、再利用を可能にした「エコプラスチック」については、しっかりとした適材料による廃プラスチックの再生化フローをもとに、材料証明書やMSDS（安全データシートのことで、材料の取扱い説明書になる）、環境負荷物質に関する対応などをユーザーに提供しているところは、現在の話題になっている食品汚染で信頼を失うような企業とは違っていて、徹底したユーザーへの配慮と安心感を与えている印象を受けた。

次に工場を見学して気づいたこと、感じたことを以下に記した。

・あまり細々と機械を配置しておらず、広々とした工場である印象を受けた。タンブラー設備が実際に稼動しているのを拝見でき、その大きさと回転している姿に迫力を感じた。試験設備室では万能試験機やFT - IR赤外分光光度計などの様々な試験機があった。これだけの機械が設備されているので、ここに集荷される廃プラスチックの選別が困難であるように思えた。

最後に今回の見学の全体を通して感じたことを、以下に記した。

・集荷される廃プラスチックの粉砕するときの分別は、経験からなる五感が重要だと言っていた。だが、細かい鉄等の目視では分別困難なものは、水の比重分離で洗浄を行うと言っていた。いくら経験があっても、機械に頼らざるをえない状況（物質）もあるのだと思った。また、同社はPETボトルのキャップの数に応じて、ワクチンを貧しい国々に支援しているボランティア活動をしていると報告していた。ただでさえ忙しい日々の中で、環境に関して海外に反映する活動していることと、その活動は企業が行っているボランティアであることが、まさしく同社の経営理念である「プラスチックのリサイクルによって環境改善に寄与し、社会に貢献する。」に当てはまる行動であると感心できた。

【㈱大京化学：T.S】

「いその㈱」へ到着後、川畑工場長の挨拶に始まり、会社概要、経営理念等の説明を受けた後、工場の中を見学させて頂いた。

最初にタンブラという機械を拝見。これは材料を均一に混合させる機械との事、ずっと同じ材料を混ぜている訳では無い為、材料を変更させる際は念入りに清掃を行うとの事（異物、異材を混合させない為）

次に再生材の検査工程を拝見。回収した廃プ

見学先の「いその」

ラスチックに異物が無いか確認後、番号を付け、保管するとの事。再生材は色見本と照合し、NGとなった物は処分される為、必ずしも廃プラスチックは再利用されるとは限らないとの事。

次に押出工程を拝見、この工程は材料をペレット（粒状）にする工程である。材料を溶かし、細い棒状にし、冷却後粉砕し、袋に詰め、出荷するという流れで、機械作業を行っている。機械の中にも不純物を除去する為、磁石を使用したり、フィルターをセットしたりと不純物に対する対策が徹底されている。

次に物性確認の工程を拝見。この工程は、ロットごとに保管・管理されている。材料の鉛等の含有量、衝撃度、引っ張り度等を測定している。ULという測定は材料をガスバーナーで燃やし、何秒で燃えるかという作業があるが、この作業は危険である為、特定の人しか出来ないとの事。

次にリサイクルされた材料がどんな物に利用されているかを拝見。自動車の内外装品、筆記用具、家電製品と我々の生活に身近な物に利用されている事を知る。

一回り工程を見学した後、質疑応答があった。

Q：異物の除去はどこで行うのか？

A：押出工程で行う。

Q：再生可能な物と不可能な物の判断は？

A：分別された物のみを回収し作業を行っている。（PPにABSが混ざった物等は最初から引き取らないとの事）

Q：会社概要にMSDSと記入されていたが、MSDSとは何か？

A：材料に関する取扱説明書との事（含量、使用上の注意等）

Q：原油高による今後の対策は？

A：以前、値上げを行ったが、最近、原油の値段が下がっている為、現在値段をどうするかは様子を見ている。

・・・製造事業所の皆様へ・・・

経済産業省

経済産業省では、工業統計調査を平成20年12月31日現在で実施します。

〈中部日本工業㈱工場見学〉

【㈱鈴木化学工業所：H.K】

今回の見学は、はじめに会社説明のプレゼンテーションがあり、次に現場見学、最後に質疑応答という流れで進みました。

中部日本工業株式会社はプラスチック射出成形金型の設計・製造と自社商品の設計・開発をしている会社です。

プラスチック射出成形金型の設計・製造では主に150～800tの成形機の金型を設計・製造していて、デンソー向けの金型が売上全体の85.5％占めていました。設備としては、CAD/CAM4台、マシニングセンタ12台、NCワイヤーカット加工機２台、NC放電加工機３台、NCフライス盤２台などがあり、会社の戦略としてマシニングセンタなどの機械の稼働率をなるべく上げ、無人化・自動化を目指していました。実際の工程を見てみるとまずCAM/CADで金型をコンピューター上で部品にいたるまですべて作り、次に加工シュミレーションし、そのNCデータを機械に送り加工していきます。次に出来た部品を組み付け、確認し、最終仕上げをします。

自社商品の設計・開発ではWizaray-Rという3DCGのモデルデータから積層模型を作成するためのソフトウェアを売っています。

感想

ちょうど現在、研修で金型のメンテナンスを行っていることもあって、実際に設計から加工、

仕上げまで一般的な金型をつくる流れが丁寧な説明もあって、大変よくわかり勉強になりました。

見学先の「中部日本工業」

【㈱鈴木化学工業所：N.H】

中部日本工業株式会社に金型の見学に行った。現在では、設計等はすべてコンピューターで行っており、CAD・CAMが主流である。中部日本工業株式会社では、主に150tから800tくらいまでの金型の製造設計を行っている。マシニングセンタという機械があり、１人で２台から３台を受け持っている。20～40本の工具が組み付けられていて、CAD・CAMからのデータを45時間動くように設定をし、加工の工夫をして、夜中中稼動できるようにしている。そのため２交替はしていないとのこと。金型は成形と違い同じものはなく、段取替えがかなり大変である。次に放電加工の機械を見学した。効率が悪いためにめったに使わないらしく、見学をしたときはたまたま稼動していた。放電加工は刃物で削れない部分を電気を通して鉄を溶かす機械。金型というものは、鉄の塊からCAD・CAMで見た形まで作りあげる。設計からトライまで約１ヶ月半くらいかかる。最後に金型というものはメンテナンスが必要であり、重要であるということを再確認した。

【テック㈱：M.T】

中部日本工業㈱は主にデンソーの金型を製造している。トライ等はデンソーで行う為、金型のみ生産し納品する。現場ではマニシングセンタ等11台の機械を４名で動かし１名で約２台を担当していて、非常に無駄のない動きをしなければならないそうです。約40本の工具を使用し、削りや穴開けをし、加工していく。最近購入したマニシングセンタは台湾製で日本製よりも安く約半分ぐらいの金額で購入できる。しかし、日本製の方が品質が良く　長持ちする。この機械をどのように動かすか、日程を決めるのが非常に難しく、移動効率の向上も目標の１つだそうです。

現場の中には放電加工機もありましたが、効率が悪く、できるだけ機械を使用して加工したいとのことでした。

デンソーの商品では、バンパー等の金型を作り、設計に１ヶ月、生産で１ヶ月、約２ヶ月半かかります。

設計室ではCAD　４名、CAM　５名がそれぞれ３次元CAD等を使い、又プログラム（数値）を作られていました。昔は２次元CADを使用していたが、３次元に変わったことで、ミスが非常に少なくなったそうです。

今回現場を見学して一番印象に残ったことは、各パーツを組み立てるとき0.01㎜の世界で人間がチェックを入れると聞いたとき、職人さんのすごさを感じました。

現在金型は海外調達（原地生産）となってしまい日本での生産数が減っているのですが、日本の技術は世界でトップレベルなので、頑張って欲しいと思いました。又実際に金型生産現場が見れて非常に勉強になりました。

平成21年新年賀詞交歓会

開催日：平成21年1月23日（金曜日）

場　所：「名古屋国際ホテル」

【受付時間】午後3時

【講　演　会】午後3時30分～4時50分

演　題：「内外経済の現状と今後の展望」

講　師：三菱UFJリサーチ&コンサルティング㈱
取締役専務執行役員調査本部長 門野史明氏

【開宴時間】午後5時～7時

『共に歩む』正会員と賛助会員の交流コーナー

プラスチック中部では、正会員と賛助会員の交流を誌上で深めるため、『共に歩む』（賛助会員のコーナー）を掲載しております。今回は、㈱スター精機を紹介します。

■オリジナルの新規プログラムが作成可能な　取出機コントローラソフトを販売開始！

取出ロボットの迅速、正確無比を追求する㈱スター精機（本社　愛知県丹羽郡大口町、代表取締役　塩谷國明）は、小型軽量で、持ちやすく操作性が好評のサーボ駆動式取出機「GX-Ⅳシリーズ」のコントローラ“STEC-380”に、ロボット感覚で簡単にモーションプログラムを作成、編集できるフルNC（Numerical Control）プログラム機能を開発、新オプションとして搭載いたしました。

フルNCプログラム機能は、標準プログラムに別のプログラムを割込みさせる従来の割込みNCプログラムと異なり、全く新しくフリーの状態からプログラム作成できるものです。フルNCプログラムの概要と従来の違いは、以下の通りです。

1.標準動作に割込むNCプログラムから、全くフリー作成のプログラムが可能

2.パソコンで作成するフルNCプログラムが、ペンダント上でも作成可能

3.よく使用される動作をアイコンに変更して、アイコンでのプログラムが可能

4.I/O、タイマー、モード、ポイントなどの名称が、ユーザ独自に編集可能

5.USBやLANケーブル不要で、パソコン作成のプログラムをCF（Compact Flash）に保存し、そのままペンダントに差込んで使用可能

6.日本語／英語の２言語の切替え対応が可能

7.動作や追加のプログラム変更に必要な時間と費用が削減され、ユーザ自ら簡単かつ、直ぐにプログラム変更が可能

フルNCプログラムの組込可能
“STEC-380”コントローラ

※なお、発売の製品価格（消費税別）は次の通りです。

フルNCプログラム	定価５万円(操作コントローラ入力)
パソコンソフト	定価８万円(パソコン入力ソフト)
パソコンソフト基板付	定価30万円(USB・Ether　接続基板付)

株式会社スター精機

本社・工場/愛知県丹羽郡大口町秋田3-133　☎0587(95)7551(代)　〒480-0132
出雲工場/島根県簸川郡斐川町大字直江町3538　☎0853(72)4311　〒699-0631
東日本センター/栃木県佐野市大橋町3241番地　☎0283(24)8211　〒327-0003
■東 京 支 店/東京都荒川区東日暮里5-41-2　☎03(5615)3925　〒116-0014
●仙台営業所 ☎022(249)4691 ●新潟営業所 ☎025(287)5081 ●甲信営業所 ☎0263(51)5230
●北関東営業所 ☎0283(24)8211 ●神奈川営業所 ☎046(400)7161
■名古屋支店/愛知県丹羽郡大口町秋田3-133　☎0587(95)7557　〒480-0132
●浜松営業所 ☎053(432)6131 ●静岡出張所 ☎054(289)2241 ●富山出張所 ☎076(492)3260
■大 阪 支 店/大阪府大阪市北区天神橋4-6-27　☎06(6352)2281　〒530-0041
●滋賀営業所 ☎077(551)1721 ●奈良営業所 ☎0744(24)1925 ●広島営業所 ☎082(874)6320
●福岡営業所 ☎092(592)8270 ●大分出張所 ☎0978(28)4008

STAR SEIKI CO., LTD.

for more information
www.starseiki.com

Head Office / International Division: 3-133, Akita, Ohguchi-cho, Niwa-gun, Aichi Pref., 480-0132, JAPAN
PHONE:0587-95-7572 FAX:0587-95-7573

U.S.A.	STAR AUTOMATION, INC.	PHONE:262-253-3550
Brazil	STAR SEIKI BRASIL LTDA.	PHONE:11-3326-3349
Europe	STAR AUTOMATION EUROPE S.P.A.	PHONE:0041-57-85-311
Korea	YUDO-STAR AUTOMATION CO., LTD.	PHONE:032-450-4500
China	STAR SEIKI (HONGKONG) CO., LTD.	PHONE:2687-6745
China	STAR AUTOMATION (SHENZHEN) CO., LTD.	PHONE:0755-2962-2620
China	STAR SEIKI (SHANGHAI) CO., LTD.	PHONE:021-5423-4571
Taiwan	STAR SEIKI TAIWAN, INC.	PHONE:02-2836-0039
Thailand	STAR SEIKI (THAILAND) CO., LTD.	PHONE:02-651-0285
Singapore	STAR SEIKI SINGAPORE PTE. LTD.	PHONE:6219-1348
Malaysia	STAR SEIKI (SINGAPORE) PTE. LTD. K.L. BRANCH	PHONE:03-5882-0211
Philippines	STAR SEIKI PHILIPPINES INC.	PHONE:049-838-1447
Vietnam	STAR SEIKI CO., LTD. VIETNAM REPRENTATIVE OFFICE (HO CHI MINH)	PHONE:848-8234995

《平成20年7～9月会員景況感調査報告(全国版)》

総回答数　313社

1. 地域別内訳(事業の中心をおいている地域)

東日本　67社	神奈川県　27社	中部日本　74社	西日本　145社

2. 売上(または取扱)商品の中で最もウエイトの高いものの内訳

日用品・雑貨類	40社	包装用容器・キャップ	55社	電気・電子・通信部品	64社
自動車・輸送機器部品	87社	住宅関連	18社	医療機器	26社
その他	19社				

3. 従業員数の内訳

20人未満　52社	21～50人　91社	51～100人　87社	101～300人　51社	301人以上　20社

4. 今期(平成20年7～9月)の自社業況について＜( )内は前回の結果です＞

	前期(平成20年4～6月)比			前年同期(平成19年7～9月)比		
①生産・売上高	1. 増加	2. 横這	3. 減少	1. 増加	2. 横這	3. 減少
	15.0 (19.1)	40.3 (40.4)	43.1 (40.4)	21.7	30.0	45.4
②製品単価	1. 上昇	2. 不変	3. 下落	1. 上昇	2. 不変	3. 下落
	18.5 (11.4)	62.0 (70.4)	17.9 (18.2)	29.7	43.5	23.6
③採　算	1. 好転	2. 横這	3. 悪化	1. 好転	2. 横這	3. 悪化
	4.8 (4.9)	42.5 (40.7)	51.1 (54.3)	7.3	35.1	54.3
④所定外労働時間	1. 増加	2. 横這	3. 減少	1. 増加	2. 横這	3. 減少
	7.0 (10.2)	65.8 (63.3)	25.9 (26.5)	9.9	55.6	31.6
⑤製品在庫	1. 増加	2. 不変	3. 減少	1. 増加	2. 不変	3. 減少
	12.1 (15.7)	64.5 (64.2)	22.4 (20.1)	12.1	58.5	26.8
⑥樹脂原料単価	1. 上昇	2. 横這	3. 下落	1. 上昇	2. 横這	3. 下落
	84.0 (84.9)	14.4 (14.8)	0.3 (0.0)	89.1	7.3	0.6
⑦総合判断	1. 好転	2. 横這	3. 悪化	1. 好転	2. 横這	3. 悪化
	4.8 (5.2)	40.3 (39.2)	53.4 (54.6)	7.3	36.7	52.4
⑧来期の見通し	1. 好転	2. 横這	3. 悪化	1. 好転	2. 横這	3. 悪化
	6.4 (8.3)	44.1 (42.6)	45.0 (47.2)	8.3	37.4	48.9

5. 当面の経営上の問題点(%)＜( )内は前回の結果です＞

1. 受注不振	2. 売上不振	3. 輸出不振	4. 製品単価安	5. 取引条件悪化
42.2 (34.6)	44.7 (31.8)	3.2 (1.9)	47.0 (47.8)	4.5 (4.3)
6. 過当競争	7. 輸入品との競合	8. 流通経費増大	9. 原材料高	10. 借入負担増
14.4 (12.3)	3.5 (5.6)	16.6 (16.7)	82.4 (83.3)	6.1 (5.2)
11. 貸し渋り	12. 人件費高	13. 技能者不足	14. 技術力不足	15. ﾏｰｹﾃｨﾝｸﾞ力不足
2.9 (3.4)	15.7 (15.7)	18.2 (24.4)	11.5 (12.0)	6.4 (6.5)
16. 設備過剰	17. 法的規制	18. 為替問題	19. 環境問題	20. 人材育成
2.2 (3.1)	1.6 (1.9)	1.3 (2.8)	1.9	16.9
21. 研究開発				
2.9				

6. 皆様が求める政策について

(1)一層の規制緩和(59件)
(2) 減 税(188件)
(3)下請取引適正化の推進(108件)
(4)貸し渋り排除等中小企業対策(48件)
(5)その他(15件)
　①中小企業に対する景気浮揚策
　②社会福祉関連費の消費税化
　③原油等の投資への規制強化
　④大手メーカー様においても
　　仕事量(ボリューム)がありません

各分類ごとの業況判断（平成20年7～9月期）＜前期比・前年同期比＞

1．数字はすべて前期比で、単純平均%で表示しております　2．傾向がわかるように、値が50%以上の場合は網掛けを行っております

		全体		団体別								製品別													
				中部日本		東日本		神奈川県		西日本		日用品雑貨類		容器キャップ包装		電気通信・電子部品		自動車		住宅関連		医療機器		その他	
		前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比	前期比	前年比
生産高売上高	増加	15.0	21.7	13.5	21.6	14.9	14.9	18.5	29.6	15.2	23.4	15.0	17.5	23.6	38.2	9.4	18.8	9.2	18.4	22.2	11.1	23.1	19.2	15.8	10.5
	横這	40.3	30.0	33.8	27.0	49.3	40.3	44.4	29.6	38.6	26.9	35.0	25.0	43.6	30.9	46.9	26.6	41.4	34.5	27.8	22.2	26.9	34.6	47.4	36.8
	減少	43.1	45.4	51.4	51.4	35.8	44.8	37.0	37.0	43.4	44.1	50.0	52.5	30.9	30.9	42.2	53.1	47.1	46.0	50.0	61.1	50.0	42.3	31.6	36.8
製品単価	上昇	18.5	29.7	12.2	23.0	13.4	26.9	25.9	25.9	22.8	35.2	27.5	45.0	32.7	54.5	10.9	17.2	9.2	11.5	33.3	44.4	7.7	26.9	26.3	36.8
	不変	62.0	43.5	58.1	41.9	70.1	52.2	48.1	44.4	62.8	40.0	62.5	37.5	63.6	40.0	62.5	46.9	55.2	47.1	66.7	33.3	73.1	50.0	68.4	47.4
	下降	17.9	23.6	27.0	32.4	16.4	20.9	25.9	25.9	12.4	20.0	10.0	12.5	1.8	5.5	25.0	34.4	33.3	39.1	0.0	16.7	15.4	15.4	5.3	5.3
採算	好転	4.8	7.3	2.7	9.5	6.0	1.5	7.4	7.4	4.8	9.0	7.5	5.0	3.6	7.3	3.1	9.4	2.3	5.7	5.6	16.7	15.4	7.7	0.0	5.3
	横這	42.5	35.1	44.6	36.5	52.2	44.8	37.0	40.7	37.9	29.0	35.0	37.5	52.7	43.6	43.8	31.3	37.9	34.5	44.4	16.7	34.6	34.6	57.9	42.1
	悪化	51.1	54.3	51.4	52.7	41.8	53.7	55.6	48.1	54.5	56.6	57.5	52.5	40.0	47.3	53.1	57.8	57.5	58.6	50.0	61.1	50.0	53.8	36.8	36.8
所定外労働時間	増加	7.0	9.9	4.1	5.4	13.4	16.4	7.4	18.5	5.5	7.6	7.5	7.5	10.9	18.2	4.7	9.4	2.3	8.0	11.1	11.1	7.7	3.8	21.1	5.3
	横這	65.8	55.6	60.8	50.0	73.1	64.2	77.8	59.3	62.8	53.8	72.5	60.0	76.4	65.5	64.1	50.0	60.9	51.7	50.0	38.9	80.8	69.2	42.1	47.4
	減少	25.9	31.6	35.1	44.6	13.4	19.4	14.8	18.5	29.0	33.1	20.0	27.5	10.9	16.4	31.3	39.1	34.5	39.1	38.9	44.4	11.5	23.1	31.6	31.6
製品在庫	増加	12.1	12.1	13.5	12.2	10.4	7.5	0.0	3.7	14.5	15.9	15.0	15.0	12.7	16.4	15.6	12.5	8.0	9.2	27.8	16.7	3.8	3.8	10.5	15.8
	横這	64.5	58.5	64.9	64.9	68.7	65.7	81.5	74.1	59.3	49.0	65.0	62.5	74.5	65.5	53.1	50.0	64.4	59.8	55.6	38.9	69.2	69.2	68.4	52.6
	減少	22.4	26.8	21.6	23.0	20.9	26.9	18.5	18.5	24.1	30.3	20.0	17.5	10.9	18.2	31.3	35.9	25.3	29.9	16.7	38.9	26.9	23.1	21.1	21.1
材料調達単価	上昇	84.0	89.1	79.7	90.5	83.6	89.6	88.9	85.2	85.5	89.0	95.0	92.5	87.3	92.7	79.7	89.1	79.3	88.5	83.3	94.4	80.8	88.5	89.5	73.7
	横這	14.4	7.3	18.9	8.1	16.4	10.4	11.1	11.1	11.7	4.8	5.0	2.5	10.9	5.5	17.2	7.8	18.4	9.2	16.7	0.0	19.2	7.7	10.5	15.8
	下落	0.3	0.6	1.4	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.0	0.0	0.0	1.8	1.6	0.0	0.0	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
総合判断	好転	4.8	7.3	2.7	12.2	4.5	1.5	3.7	0.0	6.2	9.0	10.0	7.5	1.8	7.3	6.3	7.8	2.3	6.9	5.6	11.1	11.5	7.7	0.0	5.3
	横這	40.3	36.7	44.6	35.1	44.8	38.8	44.4	44.4	35.2	35.2	20.0	22.5	50.9	49.1	40.6	32.8	41.4	34.5	38.9	27.8	34.6	42.3	57.9	52.6
	悪化	53.4	52.4	52.7	52.7	50.7	59.7	51.9	51.9	55.2	49.0	70.0	65.0	45.5	43.6	51.6	56.3	54.0	57.5	55.6	55.6	53.8	46.2	36.8	26.3
来期の見通し	好転	6.4	8.3	8.1	9.5	4.5	4.5	14.8	11.1	4.8	9.0	7.5	7.5	7.3	16.4	9.4	7.8	5.7	6.9	11.1	0.0	0.0	0.0	0.0	10.5
	横這	44.1	37.4	28.4	29.7	56.7	46.3	48.1	48.1	45.5	35.2	37.5	37.5	61.8	47.3	40.6	35.9	40.2	36.8	27.8	27.8	42.3	34.6	52.6	26.3
	悪化	45.0	48.9	59.5	58.1	38.8	49.3	37.0	37.0	42.1	46.2	55.0	45.0	27.3	34.5	46.9	53.1	47.1	50.6	50.0	66.7	53.8	57.7	47.4	52.6

各分類ごとの経営上の問題点（平成20年7～9月期）

1. 数字はすべて前期比で、単純平均％で表示しております
2. 傾向がわかるように、値が50％以上の場合は網掛けを行っております

	全体	製品別						
		日用品・雑貨類	容器包装・キャップ	電気・電子・通信部品	自動車	住宅関連	医療機器	その他
受注不振	42.2	42.5	23.6	68.8	35.6	38.9	38.5	47.4
売上不振	44.7	62.5	30.9	46.9	46.0	38.9	46.2	42.1
輸出不振	3.2	2.5	0.0	1.6	8.0	0.0	0.0	5.3
製品･請負単価安	47.0	37.5	58.2	51.6	51.7	44.4	23.1	26.3
取引条件悪化	4.5	2.5	1.8	3.1	5.7	0.0	11.5	10.5
過当競争	14.4	17.5	14.5	14.1	12.6	11.1	15.4	15.8
輸入品との競合	3.5	12.5	0.0	3.1	0.0	11.1	3.8	0.0
流通経費増大	16.6	22.5	18.2	17.2	14.9	27.8	15.4	0.0
原材料高	82.4	95.0	87.3	81.3	77.0	88.9	80.8	63.2
借入負担増	6.1	2.5	5.5	6.3	9.2	11.1	3.8	0.0
貸し渋り	2.9	2.5	1.8	1.6	5.7	0.0	3.8	0.0
人件費高	15.7	10.0	9.1	17.2	21.8	22.2	7.7	15.8
技能者不足	18.2	15.0	20.0	20.3	19.5	16.7	11.5	10.5
技術力不足	11.5	10.0	18.2	7.8	9.2	5.6	7.7	21.1
ﾏｰｹﾃｨﾝｸﾞ力不足	6.4	5.0	7.3	9.4	2.3	5.6	0.0	21.1
設備過剰	2.2	0.0	3.6	1.6	1.1	5.6	3.8	0.0
法的規制	1.6	0.0	1.8	0.0	2.3	0.0	7.7	0.0
為替問題	1.3	2.5	0.0	0.0	2.3	5.6	0.0	0.0
環境問題	1.9	0.0	0.0	4.7	1.1	0.0	7.7	0.0
人材育成	16.9	2.0	18.2	15.6	19.5	5.6	15.4	15.8
研究開発	2.9	2.5	3.6	0.0	1.1	5.6	3.8	15.8

７．その他の問題点・意見

○生き残る企業、残らない企業が各カテゴリー毎にはっきりしてきた。生産の付加価値の創造、合理性省力化、無駄なコストの削減の施策が必要。努力のしない企業は生き残れない。

○値上げ交渉。

○景気減速。

○材料メーカーへ適正価格化の働きかけ、便乗値上げの禁止。

○物価高騰の抑制。

○原油価格も落ち着いてきているのに、材料値下げの話は、来年の１月以降になるとの事です。もっと早く対応をして欲しいが。

○原材料高になっており、中小企業は大変である。原材料低価格が望ましい。

○どこか国の機関から原材料の高騰分を製品に転嫁するようユーザーに対して指示してもらえないか。

○原材料高騰と小口配送１件あたり配送料1,500円を請求される。値上げ止まりをなんとかして欲しい。

○協会は会員企業の得意先との取引に支援となる施策だけでなく、原料メーカーに対する存在感のある団体となって欲しい。

○先行不安。

○貸し渋りが原因で倒産、民事再生法を申請。

○銀行は昔ながらに担保、保証を過剰に取る。

○材料メーカーの値上げの内容が明確ではない。小口ロットが割高であれば大口にしたら安くなるのか？着色ロットも同じ事。これらの値段については昔からメーカーが自ら決めていたもので状況が悪くなって一方的に変える事が許されるのか、いい加減にしろ！と言いたい、成形屋も一斉休業しますか、漁師さんのように。材料メーカーの言いなりになってと言うより、製品単価に転嫁しないと成形屋が行き詰ってしまいます。漁師のように一斉に休業とはいかないかもしれませんが、団結しないといけないと思います。まず、材料値上げ分を製品に転嫁する事、そしてもし相手ユーザーが転注するのであれば、転注型は一斉引き受けないようにする事、自由競争といっても自分達で自分達の同業者を守る事は大切な事と思われます。こうでもしないと現在のような状況では一切値上げが出来なくなってしまいます。いかがでしょうか？我々を救済してくれる公的機関はないのでしょうか？今月（10月）に入ってからの値上げは正当なものでしょうか？

○明るさ希望の持てる業界にしたい。現在はお先真っ暗。

○電気料の値上げ。

青山重博氏（第一実業）が優勝

プラス会　第238回ゴルフ例会

開 催 日：10月7日㈫
場　　所：レイクグリーンカントリー倶楽部
　　　　　レイクコース
スタート：午前9時52分（アウト）
参 加 者：21名
天　　候：曇り
気　　温：22℃

優勝した第一実業の青山氏

平成20年10月7日「レイクグリーンカントリークラブ」

順位	会社名	氏　名	OUT	IN	GRS	HC	NET
1位	第一実業	青山　重博	44	44	88	25	63
2位	三扇化学	児玉　康彦	48	47	95	28	67
3位	タイセイプラス	後藤鉱一郎	45	45	90	23	67
4位	笠置産業	池田　幸史	53	41	94	27	67
5位	東洋理工	横山真喜男	50	46	96	28	68

業界レポート

[協会・組合の動向]

▼**理事会**

9月17日（名古屋市工業研究所）　27名

(1) 第45回平成20年度永年勤続優良従業員表彰の候補者について、審議の結果、全員一致で承認。
(2) 富山県プラスチック工業会が10月頃の名古屋地区視察の時、当協会との交流会をとの申し入れがあり、審議の結果、全員一致で承認。
(3) 正会員アサヒ化工㈱の新規入会について審議の結果、全員一致で承認。
(4) 7月3日に開催した自動車産業適正取引ガイドライン説明会のアンケート集計結果を報告。
(5) 8月下旬に発生した集中豪雨の被災状況について報告、今回は被害が軽微であったので見舞金は見送る。
(6) 名古屋市工業研究所との共同事業「モノづくり基盤技術産業協働プログラム」業界対応専門研修の募集について説明。
(7) 合同支部会の参加者が29名になったと報告。
(8) その他、委員会、連合会、青年会、年金基金、事務局報告。

10月15日（名古屋市工業研究所）　30名

(1) 正会員㈱村上精機と賛助会員ユケン工業㈱の新規入会について、審議の結果、全員一致で承認。
(2) 連合会の業況判断アンケートの報告があり、求める政策項目で減税を希望との意見が非常に多かったので、連合会を通じて国に要望することになった。
(3) 11月15日の第45回平成20年度永年勤続優良従業員表彰式の式典及び懇親会の次第について説明。
(4) 富山県プラスチック工業会との交流会は10月22日に実施することになり、講演会など内容について報告。

(5) 会員名簿の協賛広告の申し込み結果について計68社になったと報告。
(6) 平成20年度前期技能検定結果について、実技合格率が非常に悪い。採点基準の変更もあるが、年ごとに技能レベルの低下も原因と考えられると説明。
(7)「モノづくり基盤技術産業協働プログラム」業界対応専門研修の受講者は８名と報告。
(8) 電子マニフェスト制度導入事業所に８社の応募があり、事業の推進はエコメネージ・ネットワーク㈱に指導をお願いすると報告。
(9) その他、委員会、青年会、年金基金、事務局報告。

▼総務委員会

10月15日（名古屋市工業研究所）　９名
(1) 理事会に先立ち、新規入会の２社について討議、理事会で承認を求める。

11月11日（名古屋市工業研究所）　８名
(1) 平成21年新年賀詞交歓会について検討。
(2) 慶弔見舞金規程の改定について検討。前項と併せて理事会にはかる。

▼文化広報委員会

９月12日（名古屋市工業研究所）　５名
(1) 71号の反省と72号の企画・編集方針を検討した。
(2) １月発行の73号新年賀詞交歓号の名刺広告と新春メッセージの募集について、理事会で協力を要請する。

[全日本プラスチック製品工業連合会]

▼正副会長・検定担当役員・事務局合同会議

７月29日（八重洲富士屋ホテル）
(1) ①テレビ会議の廃止。②各地区協会の行事日程を共有。③ホーム・ページの活用。④中小企業基盤技術の分野追加（医療機器、国際航空機）について。⑤セーフティネット保証について。⑥技能検定推進協議会の理事会報告。連合会の組織とし、規約・会則を整備する。
(2) 原材料の値下げのお願いの文書を作成し、会員に利用してもらう。

告知板

【入　会】

▽正会員　第３支部
㈱村上精機　代表取締役　村上恵津子
〒457-0068　名古屋市南区南野3-133
TEL〈052〉612-1846　FAX〈052〉612-9439

▽賛助会員
ユケン工業㈱　代表取締役　犬塚昌夫
〒448-8511　愛知県刈谷市野田町場割50
TEL〈0566〉21-7311　FAX〈0566〉23-1966

【本社移転】

▽正会員　宝永プラスチックス㈱
〒510-0013　三重県四日市市富士町1-27
TEL〈059〉330-1572　FAX〈059〉330-1634

【代表者変更】

▽正会員　第６支部　㈲花井化成
代表取締役社長　花井敏真
▽正会員　第６支部　和泉化成㈱
代表取締役会長　服部和彦
代表取締役社長　服部　浩

【訃　報】

▽10月24日　正会員　第１支部
大同ゴム工業㈱　取締役相談役　富板正三様